TOYOTA QB

取扱説明書
INSTRUCTION MANUAL

型式	QB1
機種	QB800シリーズ QB300シリーズ

周波数の切り替えについて

ご購入されたミシンのシリーズ名を下記の方法でご確認いただき、
QB300シリーズを50HZ地域でご使用される場合は、周波数の切り替えを行ってください。

※QB800シリーズをご購入の場合は、切り替えの必要がありません。

<シリーズ名の確認方法>
ミシン底面に貼り付けの、ラベルの機種名をご覧いただき、次の方法でシリーズ名を確認してください。

（ラベル）
型式 ○○○○○
機種名 ○○○○○

機種名 QB ○○○

・QBの次の数字が「3」の場合は、QB300シリーズです
（例） QB310、QB342、QB35
・QBの次の数字が「8」の場合は、QB800シリーズです
（例） QB830、QB850、QB86C

※取扱説明書は開いて安全上のご注意よりお読みください。

・ご使用前によくお読みのうえ、正しくお使いください。
・お読みになった後も、いつでも取り出せる場所に保管してください。
・他の人にお譲りになる場合は、この取扱説明書もいっしょにお渡しください。
※取扱説明書の中に「クイックガイド」を準備しました。
点線で切り取って小物入れに収納し、大切に保管してください。

■クイックガイド（下糸の巻きかた） ※くわしくは取扱説明書をご覧ください。

⚠注意
- ボビンを取り出したり、セットするときは、電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。
- 下糸を巻いているときは下糸巻き軸に触れない。ケガの原因になります。

① スプールピンを起こす。（本体表示 1）

② 本体に表示されている 1、2 のように糸をかける。 ※糸コマとスプールキャップの間を、2mmくらいあけます。（本体表示 1 2）

③ 下糸巻き軸にボビンを差し込む。
糸 / ミゾ / 凸部 / 下糸巻き軸
※ボビンのミゾと下糸巻き軸の凸部を合わせて、ボビンを差し込む。（本体表示 2）

④ 下糸巻き軸を右（矢印方向）に移動させ、巻きます。
糸（本体表示 3）

⑤ 巻き終わったら、スタート・ストップボタンを押し、モーターを止め、下糸巻き軸を左（矢印方向）に戻す。（本体表示 4）
※下糸巻き軸を左の位置に戻さないと、ミシンは動かすことができません。

点線で切り離し、折りたたんで小物入れに収納して大切に保管してください。

■下糸の入れかた

① 下糸の巻き方向を左回り（矢印方向）にして、ボビンを入れる。

② 下糸をボビンケースの金属部分にある切り口ⓐに入れ、左横のⓑのミゾへ糸を通し、後方へ引き出す。
下糸 / ボビン / ⓑミゾ / ボビンケース / ⓐ切り口

※ⓐからⓑへ確実に糸が入っていないと、正しく縫えません。

■安全上のご注意（ご使用になる前に必ずお読みください）

誤った取扱いをしたときに生じる危害や損害を未然に防止するための、安全上の注意事項です。
よくお読みのうえ必ずお守りください。

「⚠警告」「⚠注意」の意味

⚠警告	誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
⚠注意	誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性や物的損害の発生が想定される内容を示しています。

「絵表示」の意味

（触れる禁止）	触れる行為の禁止
（禁止）	してはいけない行為
（分解禁止）	分解禁止
（指示）	必ずおこなっていただくこと
（プラグを抜く）	電源プラグをコンセントから抜く

⚠警告
- 電源は交流100Vで使用する。感電・火災の原因になります。
- 電源コードを傷つけたり、加工したり、無理に曲げたり、引張ったり、ねじったりしない。感電・火災の原因になります。

⚠注意
- すべり板は閉じて使用する。ケガの原因になります。
- 針交換や上糸・下糸セット時は電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。
- ミシンを操作中は、針から目を離さない。もし針が折れたときケガをする原因になります。
- 針・天びん・はずみ車など動いている部分に触れない。ケガの原因になります。
- お子様がご使用になるときは、保護者の指導のもとに使用する。ケガの原因になります。
- 小さなお子様の近くでは使用しない。針などに触れてケガをする原因になります。
- ミシンの使用後、ミシンから離れるとき、停電したときは、電源スイッチを「切」にし、電源プラグをコンセントから抜く。ケガの原因になります。
- ミシンを使用する前に押え止めネジ・針止めネジ・針板止めネジがしっかり締まっていること及び、押えが押えホルダーに確実にセットされていることを確認する。ケガの原因になります。
- 次のような行為をしない。ケガの原因になります。
  - 押えを下げずに縫う
  - 針の取付けが傾斜ったまま縫う
  - 曲がった針を使用する
  - 布を引張って縫う
  - 縫製中に模様選択ダイヤルを動かす

■付属品

■取扱説明書（1枚） ■取扱説明ビデオテープ（1本）
※発泡スチロールの側面に収納されています。
■次の付属品は補助テーブルに入っています。
※必ず本機専用の付属品をご使用ください。

- ジグザグ押え（1個） ※本体にセット
- ボタンホール押え（1個）
- 裁ち目かがり押え（1個）
- プラスチックボビン（2個）
- 針 100/16番－1本 90/14番－2本 75/11番－2本
- 針板ドライバー（1個）
- リッパー（1個）
- 電源コード（1営）
  ※電源コードはこの製品以外には使用しないでください。
- スプールキャップ（1個）

補助テーブル

お使いになる前に A

■クイックガイド（上糸のかけかた） ※くわしくは取扱説明書をご覧ください。

⚠注意
- 上糸をかけるときは電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。

① はずみ車を手前に回し、天びんを最上点にする。

② 押え上げレバーを上げる。

③ スプールピンを起こす。（本体表示 1）

④ 本体に表示されている 1、2、3、4、5、6 のように糸をかける。 ※糸コマとスプールキャップの間を、2mmくらいあけます。
天びん / 針棒糸かけ / 糸かけ / 針
（本体表示 1 2 3 4 5 6）

点線で切り離し、折りたたんで小物入れに収納して大切に保管してください。

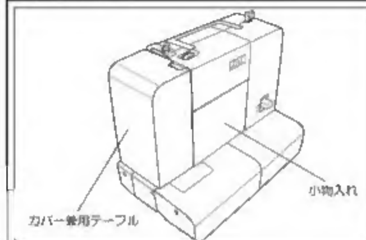
■上糸かけのポイント
※本体表示 5 の天びんまで糸をかけ、針に糸を通す前に正しく糸かけができたか確認する。
- 押えを上げ、上糸を手前に引き出す。
  →糸がスムーズに出てくる。
- 押えを下げ、上糸を手前に引き出す。
  →抵抗があり、きつい場合は正常です。

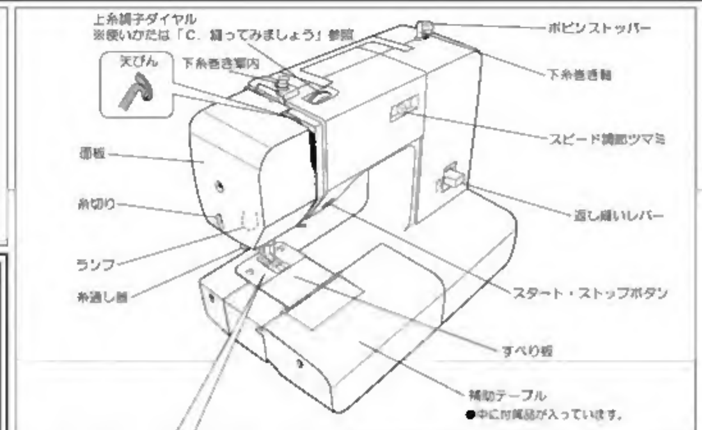
■糸通し時のポイント
針を最上点まで上げ、ガイドに糸をかけ、糸通しレバーを最後まで下げて、糸通しミゾに糸をかける。糸通しレバーを上げると同時に手から糸を離す。
糸通しレバー / ガイド / 糸通しミゾ / フック
※フックが針穴に入っているか確認する。

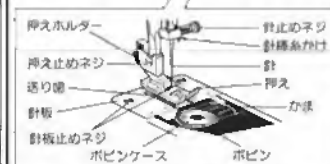
A お使いになる前に

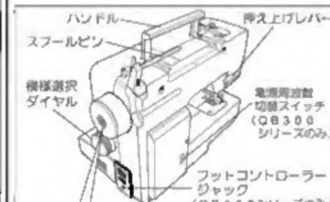
安全上の注意・付属品

■各部のなまえ









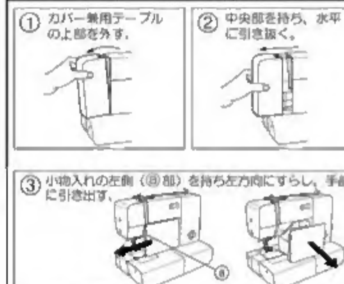


■カバー兼用テーブルと小物入れ（外しかた）

① カバー兼用テーブルの上部を外す。

② 中央部を持ち、水平に引き抜く。

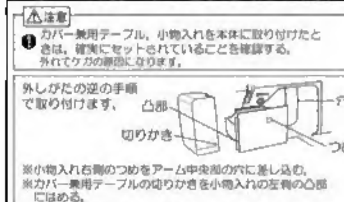
③ 小物入れの左側（Ⓐ部）を持ち左方向にすらし、手前に引き出す。



■カバー兼用テーブルと小物入れ（取り付けかた）

⚠注意
❗ カバー兼用テーブル、小物入れを本体に取り付けたときは、確実にセットされていることを確認する。
外れてケガの原因になります。

外しかたの逆の手順で取り付けます。



※小物入れ右側のつめをアーム中央部の穴に差し込む。
※カバー兼用テーブルの切りかきを小物入れの左側の凸部にはめる。

■カバー兼用テーブル（テーブルとして使うには）

カバー兼用テーブルの凸部を本体の穴に差し、下に押す。



■電源コードのつなぎかた

⚠注意
❗ 電源プラグを差し込むときは電源スイッチを「切」にする。
ケガの原因になります。

※QB300シリーズの場合
QB300シリーズには電源周波数切替スイッチがついています。
出荷時には100V 60Hz地域用に調整されていますので
100V 50Hz地域にて使用する場合は、電源コードをつなぐ前に電源周波数の切り替えを行ってください。
切替方法は「F. その他」参照

① コネクターをターミナルボックスに差し込む。

② 電源プラグをコンセントに差し込む。

③ 電源スイッチの 入 の方を押すと電源が入ります。（ランプが点灯します。）



※電源を切る時は電源スイッチの 切 の方を押す。

■模様選択ダイヤル

⚠注意
❗ 模様選択ダイヤルを回すときはミシンを止め、針を布より上にする。針が曲がったり、針が折れて、ケガの原因になります。

模様選択ダイヤルを回して模様番号を指示点に合わせる。



※模様番号が指示点に合っていない場合は正しい模様が縫えません。

■押え上げレバー

① 押え上げレバーを上げて布地を入れる。

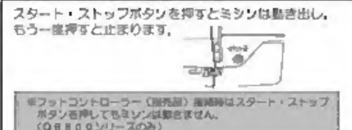
② 押え上げレバーを下げて布地を押える。



※押え上げレバーをさらに押し上げると押えがもう一段上がります。この位置では止まりませんので、手で押し上げた状態で使用してください。厚い布を入れるとき便利です。

■スタート・ストップボタン

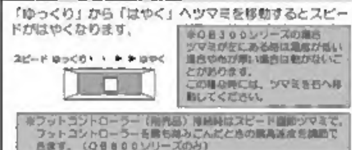
スタート・ストップボタンを押すとミシンは動き出し、もう一度押すと止まります。



※フットコントローラー（別売品）接続時はスタート・ストップボタンを押してもミシンは動きません。（QB800シリーズのみ）

■スピード調節ツマミ

「ゆっくり」から「はやく」へツマミを移動するとスピードがはやくなります。



※QB300シリーズの場合
ツマミが左にある時は速度が低い場合や布が厚い場合は動かないことがあります。
この場合時には、ツマミを右へ移動してください。

※フットコントローラー（別売品）接続時はスピード調節ツマミで、フットコントローラーを踏み込んだときの最高速度を調節できます。（QB800シリーズのみ）

■返し縫いレバー

返し縫いレバーを下げている間は、返し縫いを行います。



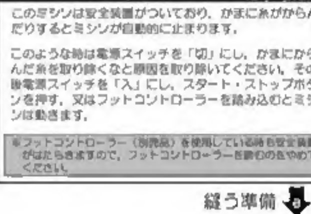
■補助テーブル（中に付属品が入っています）

① 補助テーブルを左に引くと外せます。

裾・袖口などの筒物縫いのとき外すと便利です。



② 補助テーブル内側のふたを開くと付属品が取り出せます。



■ミシンの安全装置について（QB800シリーズのみ）

このミシンは安全装置がついており、かまに糸がからんだりするとミシンが自動的に止まります。

このような時は電源スイッチを「切」にし、かまにからんだ糸を取り除くなど原因を取り除いてください。その後電源スイッチを「入」にし、スタート・ストップボタンを押す、又はフットコントローラーを踏み込むとミシンは動きます。

※フットコントローラー（別売品）を使用している時も安全装置がはたらきますので、フットコントローラーを踏むのをやめてください。

縫う準備 B

■下糸の巻きかた

⚠注意
- ボビンを取り出したり、セットするときは、電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。
- 下糸を巻いているときは下糸巻き軸に触れない。ケガの原因になります。

<注意>
※ この様な糸コマは必ず下図の向きでスプールピンに差し込んでください。

①スプールピンを起こす。（本体表示 1）

②糸コマを差し込み、付属のスプールキャップを差し込む。
●小さい糸コマの場合　●大きい糸コマの場合
※糸コマとスプールキャップの間を、2 mmくらいあけます。（本体表示 1）

③下糸巻き案内に糸をかける。
※下糸巻き案内にしっかり糸を入れる。（本体表示 2）

④・ボビンの穴に内側から糸を通す。
・ボビンのミゾと下糸巻き軸の凸部を合わせ、ボビンを差し込む。（本体表示 2）

⑤下糸巻き軸を右（矢印方向）に移動させる。（本体表示 2）

⑥スピード調節ツマミを「はやく」に合わせる。

⑦糸端を持って、スタート・ストップボタンを押す。
※フットコントローラー（別売品）を接続しているときはフットコントローラーを踏み込む。（Q8000シリーズのみ）

⑧・少し巻き、ミシンを一度止め、ボビンの穴から出ている糸を切る。
・スタート・ストップボタンを押して最後まで巻く。

⑨・巻き終わるとボビンの回転が止まります。
・スタート・ストップボタンを押し、モーターを止める。
※フットコントローラー（別売品）を接続しているときはフットコントローラーの踏み込みをやめる。（Q8000シリーズのみ）

⑩下糸巻き軸を左（矢印方向）に戻す。
※下糸巻き軸を左の位置に戻さないと、ミシンは動かす縫うことができません。（本体表示 1）

⑪・糸をはさみで切る。
・ボビンを外す。

■下糸の入れかた

⚠注意
- ボビンをセットするときは、電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。

①下糸の巻き方向を左回り（矢印方向）にして、ボビンを入れる。

②・右手でボビンを押え、左手で糸を通す。
・下糸を約15 cm引き出す。

ボビンケースの金属部分にある切り口ⓐに糸を入れ、左横のⓑのミゾへ糸を通す。

※ⓐからⓑへ確実に糸が入っていないと、正しく縫えません。

■上糸のかけかた

⚠注意
- 上糸をかけるときは電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。

①はずみ車を手前に回し、天びんを最上点にする。

②押え上げレバーを上げる。
※押え上げレバーを上げないと糸が正しくかかりません。

※スプールキャップを使用しないと上糸の調子がくずれ、縫い目がきれいに仕上がりません。

③スプールピンを起こす。（本体表示 1）

④糸コマを差し込み、付属のスプールキャップを差し込む。
■小さい糸コマの場合　●大きい糸コマの場合
※糸コマとスプールキャップの間を、2 mmくらいあけます。（本体表示 1）

⑤糸コマ部の糸を引き出し、左手で糸の端を持ち、右手で糸を上から押さえ糸案内に糸をかける。（本体表示 2）

⑥・本体に表示されている3、4、5のように糸をかける。
※表示5は拡大図のように天びんに糸をかける。
・天びんに掛けた糸を糸かけにかける。（拡大図）
・次に表示6の下の針棒糸かけに糸をかけ、針穴に手前から後へ糸を通す。
●針穴への糸通しは、糸通し器を使うと便利です。（本体表示 3 4 5 6）

■正しい糸かけができたか確認してみましょう。

※本体表示 5 の天びんまで糸をかけ、針に糸を通す前に確認する。
・押えを上げ、上糸を手前に引き出す。→糸がスムーズに出てくる。
・押えを下げ、上糸を手前に引き出す。
→抵抗があり、きつい場合は正常です。

■糸通し器の使いかた

⚠注意
- 糸通しをするときは電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。

①はずみ車を手前に回して針を最上点まで上げる。

②押え上げレバーを下げる。

③右手に糸を持ちガイドの右側からかける。

④糸通しレバーを最下点まで下げ、糸を糸通しミゾに入れる。（フックに糸がかかります。）
※フックが針穴に入っているか確認する。
※フックが曲がっていて、針穴を通らない場合は、ドライバー等でフックをまっすぐに直します。

⑤糸通しレバーを上げると同時に手から糸を離す。
※通した糸は後方へ引き出す。

※針が正しくセットされていないと糸通し器で糸を通すことはできません。「D．ミシンのお手入れ」内の■針の取り替えかたを参照してください。
※65/9番の針はこの糸通し器には使用できません。

■下糸の引き出しかた

①押え上げレバーを上げる。

②上糸の端をつまみ、はずみ車を手前に回して、針を上げる。
※はずみ車を回すときは、上糸をたるませます。

③上糸を軽く引き上げると下糸が出てきます。

④上糸、下糸を押えの下から後方へ15 cm程出す。

■直線縫い

⚠注意
⊘ 縫っているとき布を無理に引張ったり押したりしない。
針が折れ、ケガの原因になります。

① 模様選択ダイヤルを直線縫い「5~8」のいずれかにセットする。

No.	模様	針位置	送り量
5		左	1.5mm
6		中	[illegible]
7		中	2.5mm
8		中	4mm

※模様の番号は、指示点に合わせてください。

② 縫いたい位置に針をおろし、押え上げレバーを下げる。

③ スタート・ストップボタンを押して、縫い始めます。

※手は軽く布に添えます。

■縫い終わり

④ ・スタート・ストップボタンを押して、止めます。
・はずみ車を手前に回し、針を最上点に上げる。

⑤ 押え上げレバーを上げ、布地を後方へ取り出す。

⑥ 糸切りで糸を切る。

■返し縫い

●返し縫いは、縫い始めや縫い終わりのほつれを防ぐために行います。

返し縫いレバーを下げている間は、返し縫いを行います。

・縫い始めのほつれ止めは、布端から1~2cmを縫います。
・縫い終わりは3~4針返し縫いをします。

※返し縫いレバーから指をはなすと前進縫いにもどります。

■正しい糸調子

正しい糸調子とは… 上糸と下糸が布の真ん中で交差し、糸のたるみ、布縮みのない状態です。

※上糸調子ダイヤルは通常「標準」に合わせて使用する。

■上糸調子ダイヤルを「標準」に合わせても糸調子が合わない場合

●上糸がつっている場合

上糸の調子が強すぎるので、糸調子を弱くする。

●上糸がたるんでいる場合

上糸の調子が弱すぎるので、糸調子を強くする。

■押えの取り替えかた

⚠注意
❗ 押えを取り替えるときは、電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。

① はずみ車を手前に回して針を上げ、押え上げレバーも上げる。
② ボタンを押すと外れます。

① 押えのピンをミゾの真下におく。
② ゆっくりと押え上げレバーを下げると押えがはまります。

■ジグザグ縫い

① 模様選択ダイヤルをジグザグ縫い「9~11」のいずれかにセットする。
② 針をおろし、押え上げレバーを下げ、スタート・ストップボタンを押して、縫い始めます。

■ジグザグ幅は3種類選べます。
●送り量は自動的にセットされます。
■縫う前にためし縫いをしてください。

No	模様	ジグザグ幅	送り量
9		3mm	1mm
10		4mm	[illegible]
11		5mm	[illegible]

■裁ち目かがり

●布端のほつれ止めに使用します。

① 模様選択ダイヤルを「9~11」のいずれかにセットする。

No.	模様	ジグザグ幅	送り量
9		2mm	1mm
10		4mm	2mm
11		5mm	2mm

※裁ち目かがり押えは模様「11」のみ使用できます。

② ・はずみ車を回して針が右側へきたとき、布の右端より少し外側へ針が落ちるように布の位置を決める。
・押え上げレバーを下げ、縫います。

※裁ち目かがり押えを使用しているときは、布の右側を押さえのガイドに沿わせて縫ってください。

■三点ジグザグ縫い

●薄物、伸縮性の布地の裁ち目かがり及びつくろい縫いに使用します。

① 模様選択ダイヤルを「12」にセットする。
② 針をおろし、押え上げレバーを下げ、スタート・ストップボタンを押して、縫い始めます。

ジグザグ幅	5mm
送り量	1mm

図を参考に工夫して縫ってください。

■まつり縫い

●布地の表面に目立たない縫い目を作る縫いかたでズボンやスカートの裾・袖口・袋物の口などの始末に用います。

① 模様選択ダイヤルを「13」にセットする。

ジグザグ幅	3mm
送り量	0mm

※よりきれいに縫うために、市販品のまつり縫い押えをお使いください。

② ・布を出来上がり寸法に折り曲げアイロンをかける。
・折り返し部分が5~7mm出るぐらいで布を折り返し、しつけ縫いをする。

③ 針が左側へきたとき、折り山に少しかかるように布の位置を決め、押えを下げて縫います。

※折り山にかかる縫い目の糸が表に出ます。縫い目が多すぎたり少なすぎたりしないよう均等に縫います。縫い終わったらしつけを取り、布を折り返します。

■正しい縫い目

●表面に小さく均等に縫い目が出ている。

（しつけをはずし布をひろげた状態）

■このようなときは・・・

■針が折り山にかかりすぎた場合

表側にでる縫い目が大きくなります。

■針が折り山にかからない場合

まつり縫いができていません。

■ボタンホール

① 押えを取り付けます。

② ボタンホールの大きさを決め、布にしるしをつけます。

（ボタンの直径＋ボタンの厚さ＋3mm）

③ 押えのいちばん手前の目盛線ⓐと指示線ⓑを合わせ、布地の縫い始めのしるしの位置に押えを下げる。

④ ・針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを「1」にセットする。
・かんぬき止めを5~6針縫います。

⑤ ・針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを「2」にセットする。
・左側を縫い、布地のしるしに合わせて止める。

⑥ ・針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを「3」にセットする。
・かんぬき止めを5~6針縫います。

※模様選択ダイヤルの1と3は同じダイヤル位置を使用します。

⑦ ・針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを「4」にセットする。
・右側を縫い、布地のしるしに合わせて止める。

⑧ 糸のほつれを防止するために、裏側より下糸をひっぱり、上糸に結ぶ。

⚠注意
⊘ 付属のリッパーでボタンホールの切り込みをするときは、リッパーの前で布を持たない。
手にケガをする原因になります。

⑨ 縫い目を切らないように、付属のリッパーで中央を切り開く。

※まち針をかんぬき部にさしておくとリッパーでの切り込みすぎを防ぐことができます。

D ミシンのお手入れ

●ミシンをいつまでも調子よくお使いいただくためにお手入れを月1回行ってください。
●本体が汚れたときは柔らかい布でから拭きしてください。

住宅用洗剤、漂白剤、ベンジン、シンナー、化学ぞうきんを使用しないでください。変色したり、割れたりする原因になります。

■針の取り替えかた

⚠注意
- 針を取り替えるときは、電源スイッチを「切」にする。ケガの原因になります。
- 折れた針は危険です。必ず回収する。ケガの原因になります。

① ・はずみ車を手前に回し、針先を針板より上にする。
・片手で針を持ち、付属の針板ドライバーで針止めネジをゆるめて針を抜き取る。

※針止めネジをゆるめすぎて針止めネジが外れないよう気をつけてください。

② 針の平らな面を後ろ側に向け、ピン㋐に当たるまで差し込み、針止めネジを針板ドライバーでしっかり締める。

■正しい針の選びかた

不良の針を使いますと、縫えないばかりでなく、針板やかまにキズをつけたり、針を折ったりします。

○正しい針 ×不良針 ・針全体が曲がっている ・針先がつぶれている ・針先が曲がっている

※目とび、糸切れの場合、まずは針を替えてみてください。

■かまのお手入れ

⚠注意
かまのお手入れをするときは、電源スイッチを「切」にし、電源プラグを抜く。ケガの原因になります。

■ボビンケースの外しかた

① ・針と押えを外し、すべり板を開ける。
・付属の針板ドライバーで針板を外す。

② ボビンケースを矢印の方向に持ち上げて外す。

③ 送り歯の上の糸クズやほこりを手前に落とす。かまに付いたほこりを取り、布で軽くふく。

※取りにくい糸クズは掃除機などで吸い取ると便利です。

④ ボビンケースに付いたほこりや糸クズを取り、その後、布で軽くふく。

■ボビンケースの取り付けかた

① 逆転ストッパーにボビンケースの㋐部が、当たるように右方向から取り付ける。

※ボビンケースの凸部と板バネが向き合うように入れます。

② 付属の針板ドライバーで針板を取り付ける。

③ 最後にはずみ車を回し、軽く回ることを確認します。

※はずみ車が軽く回らないときは、ボビンケースの取り付けをやり直してください。

※押えホルダーを外したときは、下の図の様に取り付け、ネジを針板ドライバーでしっかり締める。

■ランプの交換のしかた

⚠警告
ランプを交換するときは、電源スイッチを「切」にし、電源プラグを抜き、ランプの熱がさめてから行う。やけどや感電の原因となります。

① 面板のネジをゆるめ、面板を矢印の方向へ外す。

② ・ランプは矢印の方向に回して外す。
・新しいランプを逆方向に回してしっかり取り付ける。

※ランプは、白熱ランプ110V 15W、口金E12とご指定の上、お近くの購入店又は電気店でお買い求めください。

③ ・面板の切りかき部をリヤカバーにはめこみながら、本体に取り付け、ネジをしめる。

※取り外した面板は、必ず取り付けてから、ご使用してください。

E ミシンの調子が悪いとき

■修理を依頼される前に（まず次のことを確かめましょう）

【操作編】 ※確かめてもまだ調子の悪い場合は点検・修理の依頼をしてください。連絡先は保証書を参照してください。

こんなとき	原因	処置
・動かない ・回転しない ・回転が遅い ・回転が速すぎる	・下糸巻き軸が右になっている。	・下糸巻き軸を左に戻す。
	・電源プラグがしっかり差し込まれていない。	・電源プラグを正しく接続する。
	・電源スイッチが「切」になっている。	・電源スイッチを「入」にする。
	・電源周波数が間違っている。(OB300シリーズのみ)	・電源周波数を切り替える。
・押えが上がらない	・押えの取り付けネジがゆるんでいる。	・取り付けネジをしっかり締める。
・糸通しができない	・針が一番上になっていない。	・針を一番上（最上点）にする。
	・糸通し器のフックが曲がっている。 ・フックが針穴に入っていない。	・ドライバー等でフックをまっすぐに直し、糸通しレバーを下げたとき、フックが針穴を通るようにする。
	・針の取り付けかたが間違っている。	・針の平らな面を後ろ側に向け、しっかり差し込む。
	・針が曲がっている。	・新しい針に交換する。
・下糸が巻けない	・下糸巻き軸が右になっていない。	・ボビンをセットした下糸巻き軸を右方向に移動させる。

【裁縫編】

こんなとき	原因	処置
・針が折れる	・針の取り付けかたが間違っている。	・針の平らな面を後ろ側に向け、しっかり差し込む。
	・針止めネジがゆるんでいる。	・針の取り付けを確認し、しっかり締め付ける。
	・布地に対して針が細すぎる。	・針・糸・布の組み合わせを確認する。
	・上糸調子が強すぎる。	・上糸調子ダイヤルを確認する。
・布の表側がつった状態	・下糸のセットが間違っている。	・下糸のセット方法を確認し、セットをやり直す。
	・専用ボビンを使用していない。	・トヨタ専用ボビンを使用する。
	・金属ボビンを使用している。	
・布の裏側に糸がからむ	・天びんから糸が外れている。 ・上糸調子に糸が入っていない。	・押えを上げてから、もう一度上糸をかけ直す。
・かまに糸がからむ	・上糸のかけかたが間違っている。	・上糸のかけかたを確認し、もう一度上糸をかけ直す。

■こんな場合は

布地の裏側がタオルのようになるのは…

布地の表側は綺麗に縫えて、裏側がタオル地のようになるのは上糸の調子が弱いか上糸のかけかたが間違っています。「B. 縫う準備」内の■上糸のかけかたと「C. 縫ってみましょう」内の■上糸調子ダイヤルを「標準」に合わせても糸調子が合わない場合の合わせかたを参照し、正しくセットをやり直してください。

厚地を布端から縫うときは…

下図のように、押えが傾いてスムーズに縫えないことがあります。このようなときは、使用する布地と同じ厚さの布地または厚紙を押えの下にあてがって縫い始めてください。

■針、糸、布の組み合わせかた

布地に合った針と糸を使用するのがきれいに縫うポイントです。
きれいに縫えないときは、下記表を参考にし、布地に合った針、糸をお選びください。

	縫い厚さ	薄物縫い	普通物縫い	厚物縫い
針、糸、布地の関係	針	65/9番～75/11番	75/11番～90/14番	100/16番
	糸	ポリエステル90番 綿80番～120番 絹80番	ポリエステル50番～60番 綿60番～80番 絹50番～80番	ポリエステル30番～50番 綿40番～50番 絹50番
	布地	一般薄地、キュプラ ジョーゼット、ローン レース	一般服地、ブロード ソフトデニム、サテン パイル地、ギンガム	カーテン地、キルティング フリース、ツィード フェルト、デニム
糸調子のとりかた	上糸調子 （目安となるダイヤル数字）	標準よりよわく (3)	標準 （標準）	標準よりつよく (7)

※伸縮性の布地の縫い合わせのときにはボールポイント針（別売品）を使用してください。
※ミシン針は家庭用(HA-1)のミシン針をご使用ください。

その他 F

F その他

■電源周波数の切替方法（ＱＢ３００シリーズのみ）

⚠注意
- 電源周波数の切り替えは、必ず電源スイッチを「切」にしてから行う。ケガの原因になります。

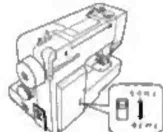
※このミシンは、出荷時に１００Ｖ ６０Ｈｚ地域用に調整されています。１００Ｖ ５０Ｈｚ地域にて使用する場合は、電源周波数の切り替えを行ってください。



■切り替えのしかた

① ミシンの電源を切る。

② １００Ｖ ５０Ｈｚ用にするときは、ミシン背面の電源周波数切替スイッチを５０Ｈｚ側に移動する。



※電源周波数の切り替えを正しく行わないと、ミシンが動かなかったり、回転が速すぎたりする場合があります。

■別売品のご案内

直線押え



直線縫い専用の押えです。
薄物縫いやステッチかけをするときに便利です。

まつり縫い押え



ズボンの裾直しなど表面に縫い目を見せない縫いかたをするときに便利です。

ファスナー押え



ファスナーを縫うときに便利です。

ボビン



トヨタミシン専用のボビンです。
（1袋５個入り）

※市販のボビンをご購入されるときは、厚さ１１～１１.６ｍｍ、直径２０.６ｍｍのプラスチックボビンをご購入ください。

フットコントローラー



足の操作でミシンのスタート/ストップ及び、縫う速度の調節ができます。
（ＱＢ８００シリーズのみ）

■フットコントローラー（別売品）の使いかた（ＱＢ８００シリーズのみ）

⚠注意
- フットコントローラーは、必ず電源スイッチを「切」にしてから接続する。ケガの原因になります。

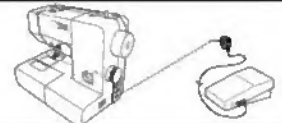
別売品のフットコントローラーを使うと、足の操作でミシンのスタート/ストップ及び、縫う速度の調節ができます。（下糸巻きのスタート/ストップと巻き速度も同様です。）

※フットコントローラーを使用しているときは、スタート/ストップボタンを押してもミシンは動きません。

■接続のしかた

① ミシンの電源を切る。

② フットコントローラーコードのコネクターをミシンのジャックに差し込む。



■操作のしかた

- フットコントローラーはゆっくり踏み込んでください。ミシンが動きます。
- 縫う速度はフットコントローラーを深く踏むと速くなり、浅く踏むと遅くなります。
- 踏み込みをやめるとミシンは止まります。

※スピード調節ツマミで、フットコントローラーを最も踏みこんだときの最高速度を調節できます。



■ミシンの保管方法

保管するときには、次のことに注意してください。

①湿気やホコリの多い場所には置かないでください。
（故障の原因になります。）
②直射日光の当たる場所や暖房具の近くに置かないでください。
（変色・破損の原因になります。）
③不安定な場所に置かないでください。
（落ちたり、倒れたりすると危険です。）
④逆さまや、横倒しに置かないでください。
（故障の原因となります。）
⑤油煙や湿気の当たる場所に置かないでください。
（故障の原因となります。）

保管してあるミシンを取り出す時は次のようにしてください。

①片手でハンドルを持って、もう一方の手でミシンの底に手を添えてください。

■縫い模様一覧

⚠注意
- ミシンを運転中は模様選択ダイヤルを回さない。針が折れ、ケガの原因になります。
- 模様選択ダイヤルを回すときはミシンを止め、針を布より上にする。針が曲がったり、針が折れ、ケガの原因になります。

No.	1 2 3 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
模様										
名称	ボタンホール	直線縫い				ジグザグ縫い			三点ジグザグ縫い	まつり縫い
用途	ボタン穴かがり	一般縫い				裁ち目かがり アップリケ			つくろい縫い 裁ち目かがり	裾、袖口のまつり
基線	—	左	中	中	中	—	—	—	—	—
押え	ボタンホール	ジグザグ								

※No.5は、針が左側の直線縫いです。

※裁ち目かがり押えは模様No.「１１」のみ使用できます。

■仕様

このミシンは、日本国内向けの家庭用ミシンです。仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承ください。

型　式	QB1型	
機　種	ＱＢ８００シリーズ	ＱＢ３００シリーズ
かまタイプ	水平全回転かま	
針	家庭用ミシン針（HA－1）	
ボビン	専用樹脂ボビン	
最大送り量	4ｍｍ	
最大振幅	5ｍｍ	
直線針基線位置	左基線・中央基線	
ミシンの重さ	5.7ｋｇ	
ミシンのサイズ（収納時のサイズ）	幅：349ｍｍ 奥行：193ｍｍ 高さ：267ｍｍ	
定格電圧	交流100Ｖ（ボルト）	
定格周波数	50/60Ｈｚ（ヘルツ）	50, 60Ｈｚ（ヘルツ）切り替え
定格消費電力（ランプ）	60W（ワット）（15W）	50W（ワット）（15W）
フットコントローラー接続	可	不可

■修理、サービスについて

⚠注意
- 修理、分解、改造はしない。感電・火災や異常動作でケガの原因になります。

★修理サービスのご相談

1. お買い求めのミシンには、購入店（保証書発行者）から1年間の無料修理保証書が発行されています。内容をお確かめのうえ大切に保管してください。
2. 修理サービスは、お買い求めのミシンを末長くご愛用いただけるよう、アフターサービスに万全を期していますので、購入店へ遠慮なくご相談ください。

★修理部品の保有期間

1. 修理に必要な補修用性能部品の保有期間は、製造打切り後8年間です。保有期間経過後の修理では部品がない場合がありますのでご了承願います。
2. 修理部品は必要に応じて、当社より購入店に供給できるよう体制を整えております。

★無料修理保証期間経過後の修理サービス

1. 無料修理保証期間を経過しても、修理部品保有期間中は購入店を通じて有料修理サービスをいたします。
2. 長期間にわたって使用された場合、アフターサービスに万全を期しましても、新品同様の性能までに修理できないことがあります。
3. 有料サービスの場合の費用は、必要部品代、出張修理の場合は出張費、ミシン送付修理の場合は往復の送料、および購入店が別に定める技術料の合計額になります。

- ミシンについてのお問い合わせ、ご相談はご購入店のほか、下記の窓口でも承っておりますので、ご遠慮なくお問い合わせください。

※お願い
ミシンの背面に貼付記載されている、下記「型式」及び「機種名」をご確認の上、お問い合わせください。

型　式	○○○○○
機種名	○○○○○

- 別売品及び付属品はご購入店、または下記窓口にてお求めください。

製造販売元： アイシン精機株式会社
〒448-8650　愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地
0120 お客様相談室　フリーダイヤル　0120-24-8640
ファクシミリ　0566-24-8988
受付時間：平日　8:30～17:30

679111-BBB10